

Work Order ID 57465

April 7, 2010 10:12:10 AM



Page 1

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 4/07/10 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 4/21/10 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: CG

Date: 10/4/07 Tooling:

Date:

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr

Revision Nbr

100

0.00



DOCUMENT CONTROL

DC

Memo

0.00

Document Control

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041 CHG002

5/10/07/29

HJ for BG 10/04/09

110

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 11607

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-6 Camlock stud - Ship to Delastek B 114238

CG 10/4/07 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 57465

April 7, 2010 10:12:10 AM



Page 2

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 4/07/10 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 4/21/10 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Stop



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

120

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00



Packaging

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

10/4/27 (2)

130

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

Soloub

(X)

140

Pick Kit

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

10-4-28 sl

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 57465

April 7, 2010 10:12:10 AM



Page 3

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 4/07/10 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 4/21/10 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

150

QC4- 100% Inspect kits for completeness

0.00



8/10/04/27

QC

Memo

0.00

Quality Control

10-4-29

160

Packaging

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041 □ Location: 3A □ PPP Rev: P

10-4-29

170

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

10/04/30

MF
10-4-29

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

April 7, 2010 10:12:09 AM

Page 1

Work Order ID: 57465

Parent Item: D350-604-041

Parent Item Name: Rear Locker Extender


Comments: IPP Rev: ☐ 03.12.01 ☐ Reformat ☐ KJ/RF ☐

Start Date: 4/07/10

Required Date: 4/21/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
2600-6  Camlock Stud		Purchased	No			100	Each	78.0000	4.0000			

C21014107

Warehouse
Location

Loc Qty

Loc Code

Main Warehouse

ST381

78

114238

78

D2269

Manufactured

No

120

Each

10.0000

1.0000

Decal

Warehouse
Location

Loc Qty

Loc Code

Main Warehouse

ST010

10

55327

1

55728

9

D350-604-041P

Purchased

No

140

Each

0.0000

1.0000

Rear Locker Extender

D2268

Manufactured

No

150

Each

8.0000

1.0000

Decal

Warehouse
Location

Loc Qty

Loc Code

Main Warehouse

ST010

8

55453

8

4

10-4-29 sl

57465 10-4-29 sl

10-4-29 sl

1

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector



Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

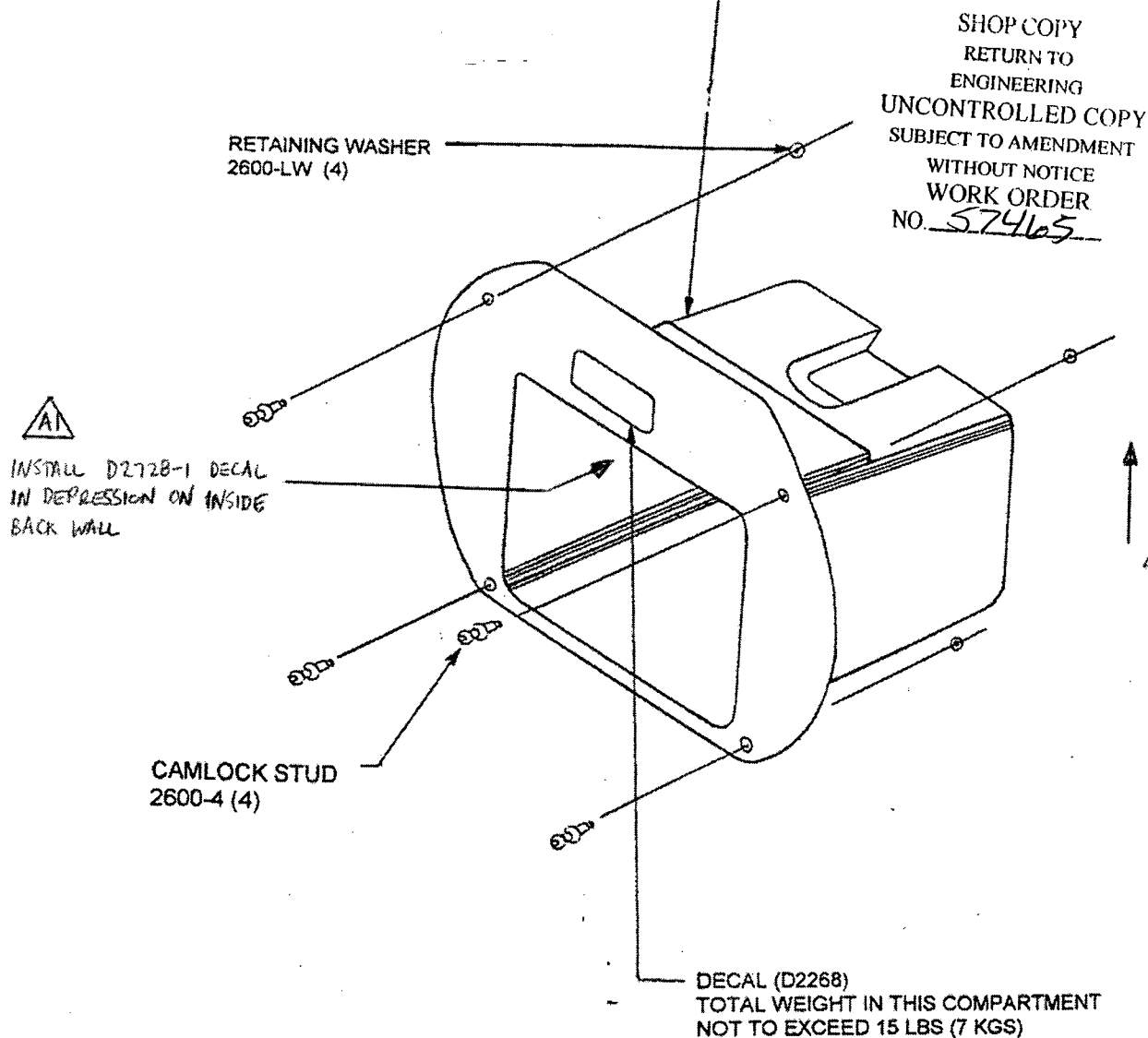
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN BW		DRAWN BY UP		DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED 		APPROVED 		DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01			TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY SCALE NTS		
A	02.04.01		NEW ISSUE		
A1	RF	02.04.23	ADD D2728-1 DECAL & ORIENTATION NOTE		
REAR LOCKER EXTENDER (D2273)					

RELEASED
02.04.03 *[Signature]*



D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE



Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

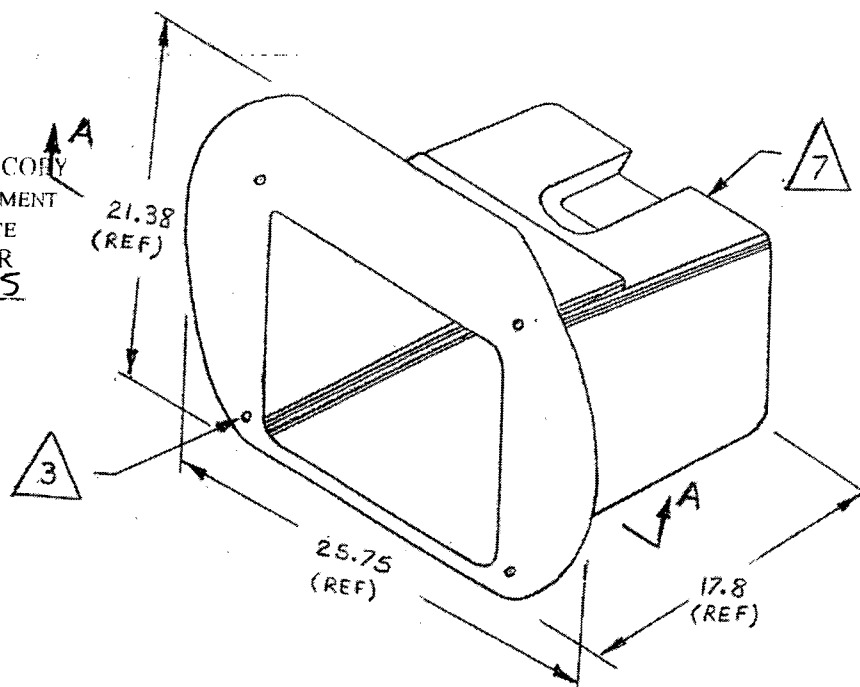
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY JP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED #	DRAWING NO. D2273	REV. D SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01	TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER		SCALE NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

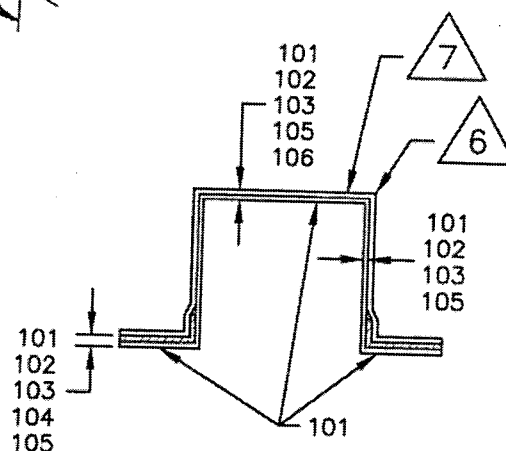
RELEASED
02.04.03

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 57465



NOTES:

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO $\phi 0.257$ (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
102-9oz ALL OVER.
103-18oz ALL OVER.
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
105-9oz ALL OVER.
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



AERONAUTIQUE

Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Invoice #	32677
Customer #	DART US

Bill to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
26/04/2010	07/04/2010	13713	Chantal Lavoie	PO11607			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Line #5 Rear Locker Extender D350-604-041P B57465 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D <div>No. lot 24469</div> <div>S 1040129</div> <div>Qté 1</div>			
1	0	1	DKC134-0003	Line #5 Rear Locker Extender D350-604-041P B57466 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D <div>No. lot 25341</div> <div>Qté 1</div>			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



Date: Mardi, 2010-02-16 11:21:56
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job	: 24469	Numéro Article	: DKC134-0003
Numéro Soumission	: 3482	Numéro Dessin	: D350-604-041 & D2273
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-362
Cette fois	: 2010-02-16 No. B.V. :	Révision dessin	: A & D
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - - - Type :	Date Dûe	: 2010-02-23 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	: 24468		

Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Assemblage Dart Aerospace: D350-604-041

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier à partir de la révision
12 du planning De Delastek Composites

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0085 FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.02 UNITE(s)/Unit Total: 0.02 UNITE(s)

2.0 PRÉPARATION Préparation du moule



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Date: _____ Sceau: _____

3.0 AMB0350 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.580 UNITE(s)/Unit Total: 1.580 UNITE(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-26570-1

4.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total: 0.0070 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

Date: Mardi, 2010-02-16 11:21:56
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Cient: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 24469

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

5.0 AC0747

Acetone

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.200 KILOGRAMME(s)

6.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5:

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% d'acétone.

Date: 25-3-10

Sceau:



7.0

GEL COAT

Application du Gel Coat



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs

Selon I.F. 134-0003

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

Date: 25-3-10

Sceau:



8.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 LITRE(s)/Unit Total: 1.680 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot: 1-26805-2

9.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total: 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

10.0

AMB0214

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total: 4.6 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-26083-1

Date: Mardi, 2010-02-16 11:21:56
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 24469

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

11.0

AMB0213

WR1850 Roving 18oz. x 50"

Commentair Qty.: 1.140 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.140 KILOGRAMME(s)
WR1850 Roving 18oz. x 50" N° de Lot: 1-22302-1

12.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

Date: 7-02-10 Sceau:



13.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run: 3.5000Hrs

Selon I.F. 134-0003

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 22 % Température: 70°F Heure: 12:45

Date: 25-3-10 Sceau:



14.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total: 0.150 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

15.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total: 0.0070 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-26805-2

16.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Date: 25-3-10 Sceau:



Date: Mardi, 2010-02-16 11:21:56
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 24469

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

17.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)

Date: 29 mars 10 Sceau:



18.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

Selon I.F.134-0002

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin)

Date: 30 mars 10 Sceau:



19.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.3400 UNITE(s)/Unit Total : 0.3400 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-26006-1

20.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0670 UNITE(s)/Unit Total : 0.0670 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-26575-5

21.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Date: 06/04/10 Sceau:



22.0

AAC1607

Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)

Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

N° de Lot: 1-26492-1

Date: Mardi, 2010-02-16 11:21:56
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 24469

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

23.0

AAC0682

Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1.6687-1

24.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Selon I.F. 134-0004.

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Date: 7 avril 10 Sceau:



25.0

IDENTIFICATION

Identification à encre indélébile



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041

N° de Work Order: # 24469

L'identification doit être vers l'extérieur.

APR 07 2010

Date: 7 avril 10 Sceau:



26.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 8-4-10 Sceau:



27.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Date: Mardi, 2010-02-16 11:21:56
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Cliant: DART US DART AEROSPACE LTD

Numéro Job: 24469

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Qty 1

Date: 08-04-10 Sceau:



Description :